

<p>87-224397/32 A60 (A14) MITK 24.12.85 MITSUI TOATSU CHEM INC *J6 2148-553-A 24.12.85-JP-289329 (02.07.87) C08k-05/20 C08l-33/20 C08l-51/04 Acrylonitrile thermoplastic resin compsn. for extrusion - includes unsatd. fatty acid amide to improve heat stability C87-094441</p>	<p>A(4-D1, 8-M3B, 12-S6)</p>												
<p>Acrylonitrile (AN) series thermoplastic resin compsn. for extrusion, is <u>characterised</u> by adding unsatd. fatty acid amide of formula (I) to AN series resin contg. more than 50 wt.% of AN component.</p> <div>$\begin{array}{c} \text{O} \\ \parallel \\ \text{C}_n\text{H}_{2n-1}-\text{C}-\text{N} \begin{array}{l} \diagup \text{H} \\ \diagdown \text{H} \end{array} \end{array} \quad (1)$</div> <p>n = 8-22.</p> <p><u>ADVANTAGE/USE</u> The resin has improved the stability to heat by blending unsatd. acid amide to high AN content polymer, and a more</p>	<p>desirable example is AN and BD (butadiene) copolymer grafted with acrylic monomers.</p> <p>The compsn. is useful to produce films and sheets for packaging of food stuffs, cosmetics and spices.</p> <p><u>EMBODIMENTS</u> Unsatd. fatty acid amide added to AN resin series is 0.01-2 wt. pts.</p> <p><u>EXAMPLE</u> Relationship between the amt. of acid amide and heat stability of AN series resin.</p> <table><tr><th>Sample</th><th>Amide added. (PHR)</th><th>Time found decomposed prod. in film (HR)</th></tr><tr><td>Exp. 1</td><td>0.01</td><td>48</td></tr><tr><td>Exp. 2</td><td>0.05</td><td>120</td></tr><tr><td>Control</td><td>0.0</td><td>6</td></tr></table> <p>(3ppW82WRDwgNo0/0).</p>	Sample	Amide added. (PHR)	Time found decomposed prod. in film (HR)	Exp. 1	0.01	48	Exp. 2	0.05	120	Control	0.0	6
Sample	Amide added. (PHR)	Time found decomposed prod. in film (HR)											
Exp. 1	0.01	48											
Exp. 2	0.05	120											
Control	0.0	6											

J62148553-A

© 1987 DERWENT PUBLICATIONS LTD.
128, Theobalds Road, London WC1X 8RP, England
US Office: Derwent Inc. Suite 500, 6845 Elm St. McLean, VA 22101
Unauthorised copying of this abstract not permitted.

⑫ 公開特許公報(A)

昭62-148553

⑪ Int.Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 昭和62年(1987)7月2日

C 08 L 33/20

L J L

7167-4J

C 08 K 5/20

L K X

6681-4J 審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

C 08 L 51/04

⑭ 発明の名称 押出成形用アクリロニトリル系熱可塑性樹脂組成物

⑮ 特 願 昭60-289329

⑯ 出 願 昭60(1985)12月24日

⑰ 発 明 者 宇 佐 美 勝 幸 名古屋市南区滝春町5
 ⑰ 発 明 者 六 鹿 一 愛知県丹羽郡扶桑町大字高雄字薬師堂43
 ⑰ 発 明 者 竜 野 敏 郎 名古屋市南区松下町1丁目12
 ⑰ 発 明 者 藤 田 光 伸 名古屋市港区いろは町3丁目8
 ⑰ 発 明 者 吉 田 久 治 名古屋市南区滝春町5
 ⑰ 出 願 人 三井東圧化学株式会社 東京都千代田区霞が関3丁目2番5号

明 細 書

〔産業上の利用分野〕

1 発明の名称

押出成形用アクリロニトリル系熱可塑性樹脂
組成物

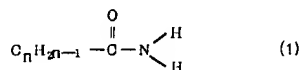
本発明はアクリロニトリル成分を50重量%以上含有するアクリロニトリル系熱可塑性樹脂(以上高ニトリル樹脂と略称)の押出成形用組成物に関する。

2 特許請求の範囲

〔従来の技術〕

(1)アクリロニトリル成分を50重量%以上含有するアクリロニトリル系熱可塑性樹脂に(1)式で示す不飽和脂肪酸アミドを添加することを特徴とする押出成形用アクリロニトリル系熱可塑性樹脂組成物。

高ニトリル樹脂は酸素、炭酸ガス等のガスバリアー性が優れているため食品、化粧品、香料等の包装材料として有用である。かかる包装材料は高ニトリル樹脂を押出成形によりシート又はフィルムとして製造されている。しかし高ニトリル樹脂を押出成形によりシート又はフィルムを製造する際、高ニトリル樹脂の熱安定性が悪い為、しばしば運転中、高ニトリル樹脂の熱分解による茶褐色の異物がシート又はフィルムに混入し、商品価値を著しく損うという問題があった。



(ここでnは8~22の整数)

〔発明が解決しようとする問題点〕

(2)不飽和脂肪酸アミドの添加量がアクリロニトリル成分を50重量%以上含有するアクリロニトリル系熱可塑性樹脂100重量部に対し、0.01~2重量部である特許請求の範囲第1項記載の組成物。

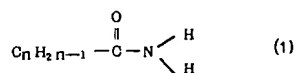
本発明の目的は押出成形時、高ニトリル樹脂の熱分解を抑え、長時間安定して押出可能な押出成形用組成物を提供することにある。

3 発明の詳細な説明

〔問題点を解決するための手段〕

本発明者らは、かかる問題を解決するため鋭意検討し、押出成形用としてすぐれた組成物を見出したものである。

すなわち、本発明はアクリロニトリル成分を50重量%以上含有するアクリロニトリル系熱可塑性樹脂に(1)式で示す不飽和脂肪酸アミドを添加することを特徴とする押出成形用アクリロニトリル系熱可塑性樹脂組成物である。



(ここでnは8~22の整数)

本発明に用いられる高ニトリル樹脂とはアクリロニトリル、メタクリロニトリル等の不飽和ニトリルを主成分とする共重合体であり、通常アクリロニトリル成分を50重量%以上含有するアクリロニトリル系熱可塑性樹脂を意味し、好ましい例としてはブタジエン単位を40~95重量%含有するブタジエン-アクリロニトリル共重合体3~

重量部未満では熱安定性の良好な組成物がえられず、2重量部以上では押出成形時押出量が脈動し、良好押出成形品をえることが困難である。

高ニトリル樹脂への不飽和脂肪酸アミドの添加は、高ニトリル樹脂に直接不飽和脂肪酸アミドを加え、リボンブレンダーで混合するか、またはあらかじめ高ニトリル樹脂に不飽和脂肪酸アミドを高濃度に添加、溶融混練した後、角ベレタイザ等によりベレット化させたもの(マスターパッチ)を使用し、これに未添加の高ニトリル樹脂をリボンブレンダー等で混合する等通常公知の混合方法はすべて利用できる。

〔実施例〕

次に実施例にて本発明を詳細に説明する。

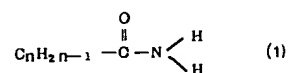
実施例中、部は全て重量部である。

実施例1~3

アクリロニトリル成分を70重量%含有するアクリロニトリル系熱可塑性樹脂(ソハイオケミカル社製商品名・バレックス210・)100部とオレイルアミド粉末を第1表に示す量を各リボ

ンブレンダーにて混合して押出成形用組成物をえた。30重量部の存在下、アクリロニトリル50~95重量%とアクリル酸またはメタクリル酸の低級アルキルエステル、例えばアクリル酸メチル、メタクリル酸メチル、アクリル酸エチル、メタクリル酸プロピル等50~5重量%よりなる単量体混合物100重量部をグラフト共重合させてなる樹脂があり、例えばソハイオケミカル社製、商品名・バレックス・がある。

また、本発明において使用される不飽和脂肪酸アミドは(1)式



(ここでnは8~22の整数)

で示され、好ましい例としてはn=17のオレイルアミド、n=21のエルシルアミド等がある。

高ニトリル樹脂に対する不飽和脂肪酸アミドの添加量は、高ニトリル樹脂100重量部に対し0.01重量部以上2重量部未満が使用でき、0.01

ンブレンダーにて混合して押出成形用組成物をえた。

実施例4

同じく高ニトリル樹脂として、バレックス210・90部を160~170℃に設定したミキシングロールに投入し、溶融させ、これにオイルアミド10部を加えて混練した。その後ミキシングロールより混練物を厚み約2mm、巾200mmのシート状で取出し、次いで該シートを角ベレタイザにより約2×3×3mmに切断して角ベレットをえた。角ベレットはオレイルアミドを高濃度に含有する高ニトリル樹脂組成物(以下マスターパッチと略称する)であり、このマスターパッチ0.5部と上記バレックス210・100部をリボンブレンダーで混合してオレイルアミド0.05wt%含有する押出成形用組成物をえた。

実施例5

同じくバレックス210・100部にエルシルアミド0.05部を使用し、リボンブレンダーにて混合して押出成形用組成物をえた。

比較例 1, 2

同じく、パレックス 210・100 部にオレイルアמיד 0.008 部又は 3 部を使用し、リボンブレンダーにて混合して各々の組成物をえた。

実施例にてえた押出成形用組成物及び比較例での組成物、さらに不飽和脂肪酸アמידを添加しないもの(比較例 1-3)、各々について押出試験を行った。結果を第 1 表に示す。

〔押出試験〕

シリンダー径 65 mmφ、L/D=32、圧縮比 2 の押出機を使用し、シリンダー温度 200℃、スクリー回転数 30 rpm の条件で各試料を押出した。各試料の押出性については押出量の変動の有無を調べ、また押出時の熱安定性については、厚み 0.5 mm のシートを押出し、押し出し開始よりシートに茶褐色の異物が出はじめる迄の時間を測定した。

第 1 表

	不飽和脂肪酸アמידの種類と添加量 PHR	押出性 押出量の変動の有無	押出時の熱安定性 茶フツ発生迄の時間 (hr)
実施例-1	オレイルアמיד 0.01	無	48
実施例-2	オレイルアמיד 0.05	無	120以上
実施例-3	オレイルアמיד 0.2	無	120以上
実施例-4	オレイルアמיד 0.05	無	96
実施例-5	エルシルアמיד 0.05	無	96
比較例-1	オレイルアמיד 0.008	無	12
比較例-2	オレイルアמיד 3	注 ¹ 有	—
比較例-3	オレイルアמיד 0	無	6

注-1) 押出量の変動が激しく、シートの押出困難

第 1 表より本発明による押出成形用高ニトリル樹脂組成物は、押出性にすぐれさらに押出時の熱安定性が良好であることを示している。

〔発明の効果〕

本発明により高ニトリル樹脂から押出成形により、安定的良好なシート又はフィルムを製造することが可能となり、食品その他ガスバリア性を必要とする分野への包装等に広く利用できる。

特許出願人

三井東圧化学株式会社

